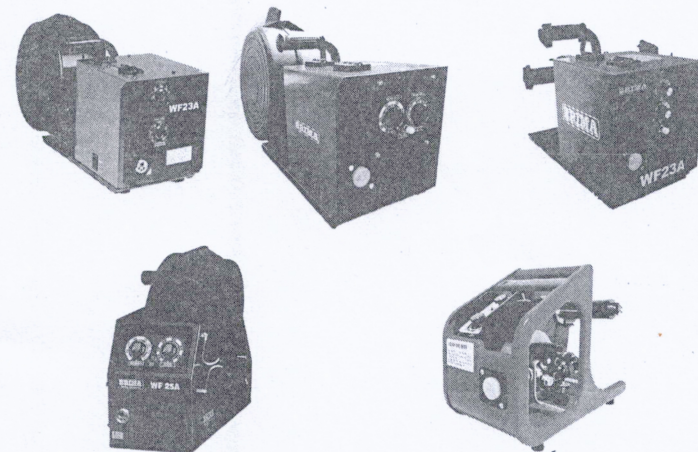


BRIMA

ПАСПОРТ И
РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ДЛЯ
СВАРОЧНЫХ ПОЛУАВТОМАТОВ BRIMA
WF23A / WF25A / WF4



EAC

№WF-4/20G

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Гарантия 2 года с даты продажи.

Наименование и марка оборудования _____

Серийный номер _____

Организация-продавец _____

Адрес и телефон _____

Дата продажи « ____ » ____ 20 ____ г. М.П. _____

Гарантийный случай №1

Дата получения: _____ Дата выдачи: _____ М.П. _____

« ____ » ____ 20 ____ г. « ____ » ____ 20 ____ г.

Причина поломки: _____

Гарантийный случай №2

Дата получения: _____ Дата выдачи: _____ М.П. _____

« ____ » ____ 20 ____ г. « ____ » ____ 20 ____ г.

Причина поломки: _____

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации. Товар проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

ФИО покупателя _____ Подпись покупателя _____

Гарантийный талон действителен при наличии отметки о продаже, заверенной печатью торговой организации и при наличии документов, подтверждающих факт продажи (товарная накладная, счет-фактура, товарный/кассовый чек) и соблюдении гарантийных обязательств руководства по эксплуатации.

Обмен товара у продавца возможен в течении 14 дней с даты продажи, если изделие не было в употреблении, сохранен товарный вид изделия и упаковки, потребительские свойства, ярлык, а также доказательства приобретения товара у данного продавца.

Всю дополнительную информацию по вопросам сервисного обслуживания, а также адреса сервисных центров Вы можете найти на сайте www.BRIMA.ru

**BRIMA**

ВВЕДЕНИЕ

Производитель постоянно модернизирует оборудование и оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию. В этой связи, полученный Вами аппарат может внешне отличаться от указанного в паспорте.

Данные подающие механизмы подачи проволоки разработаны в соответствии со всеми правилами безопасности. Правильная установка аппарата и соблюдение всех мер предосторожности при работе обеспечат вам безопасное использование данного оборудования. Прежде чем приступить к сборке, ремонту и работе на данных аппаратах, ознакомьтесь с данной инструкцией по эксплуатации.

Правильное использование оборудования обеспечит идеальное качество сварки и долговременное использование аппарата.

Подающие механизмы WF23A, WF25A и WF4 - это двухприводные, четырехроlikовые механизмы, имеющие следующие преимущества: большая мощность, стабильная подача, прочность, надежность, пыленепроницаемость, способность выдерживать жесткие условия работы. Данные модели рассчитаны на подачу проволоки диаметром от 0.8 до 1.6 мм (2.0 мм, 2.4 мм - опция).

WF23A, WF25A и WF4 - подходят для различных типов сварочных полуавтоматов Brima, являются отдельными подающими механизмами и подходят практически для всех типов горелок с Euro адаптером.

Эти модели расположены в открытых и закрытых корпусах, и имеют встроенные механизмы подачи проволоки, состоящих из двигателя с двухприводным редуктором, держателя катушки с проволокой. Комплекуются газовым шлангом, сварочным кабелем и кабелем управления. Аппараты обладают легким весом, компактностью, простотой в использовании и сильной мощностью подачи.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ! Защитите себя и других от возможного риска.

В

Следует внимательно изучить правила безопасности по работе с механизмом подачи проволоки.

Отключите источник питания аппарата перед началом ремонта.

Используйте сухие, изолированные перчатки.

Не трогайте части аппарата, находящиеся под напряжением.

Не подключайте аппарат к не подходящему по мощности источнику тока. Не используйте поврежденный кабель.

Соединения кабелей должны быть плотно зафиксированы и изолированы.

Необходимо полностью выключать все источники питания при завершении работы с оборудованием.

ДЫМ И ГАЗ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ, используйте средства защиты органов дыхания.

В процессе сварки могут выделяться газы и образываться дым, вредные для здоровья. Чтобы избежать отравления и удушья, производите работы в хорошо проветриваемом помещении. Сварка в ограниченном пространстве может привести к отравлению дымом и газом. Чтобы защитить себя от вредных испарений, отравления и удушья, необходимо проветривать помещение и использовать защитные respirаторы, одобренные квалифицированным специалистом, прошедшим специальную подготовку.

Необходимо регулярно проветривать помещение при проведении сварки в нижней части контейнера, бойлера и т.д., потому что CO₂ и аргон скапливаются в самом низу ввиду специфичной гравитации дымных газов: они тяжелее воздуха. В противном случае, вы можете почувствовать резкие приступы удушья.

Не производите сварку вблизи паров хлорированных углеводородов, которые появляются при удалении смазки или масел и при использовании чистящих средств или распыления. Тепло и излучение от сварочной дуги могут вступить в реакцию с парами растворителей, в результате чего образуется фосген, крайне токсичный газ. Вредные пары и газы могут выделяться при сварке пластин со стальным покрытием, использовать соответствующие средства защиты.

Во избежание пожара, взрыва или повреждений обратите внимание на следующие указания:

Удалите из рабочей области все легковоспламеняющиеся предметы. Сохраняйте концентрацию до окончания работы с аппаратом. При сварке на крыше или стенах покрывающее пространство не воспламеняемыми материалами. Сварка вблизи таких пожароопасных жидкостей, как бензин, может послужить причиной возгорания. Не производите сварку с использованием трубореза с воздушным вентилем. В случае слабого контакта с источником тока или плохого подключения аппарата к напряжению может произойти пожар. Убедитесь в том, что соединения кабеля зафиксированы и изолированы.

Изделие снимается с гарантийного обслуживания, если обнаружены:

- Механические, термические или химические повреждения, вызванные: стихией, пожаром, транспортировкой, небрежным обращением, бытовыми факторами.
- повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, металлических пыли, жидкостей, насекомых, отходов производства, ударов в результате несоблюдения правил эксплуатации;
- повреждения, нанесенные в процессе установки и освоения изделия, неправильном подключении и начальной регулировке или ошибочных действий потребителя;
- использование изделия не по назначению;
- эксплуатация с чрезмерными перегрузками, к основным признакам перегрузки изделия относятся деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов и силовых элементов изделия;
- повреждения, полученные в результате эксплуатации или подключения к неправильной сети, или к сети с повышенным или пониженным значением тока (более или менее значительным);
- указанных в паспорте;
- выполнение ремонта не в уполномоченном сервисном центре;
- повреждения, вызванные использованием не надлежащих или не разрешенных к применению расходных материалов (в том числе топлива и топливных смесей), запасных частей, масел и смазок не рекомендованных или не одобренных производителем;
- внесение изменений в конструкцию изделия;
- на отсутствие профилактического обслуживания изделия, например, чистку, продувку.

Максимальный срок хранения отремонтированного изделия не может превышать 10 дней. Хранение свыше установленного срока является платной услугой. Если изделие хранится свыше 90 дней и услуга по хранению не оплачивается, изделие поддежит реализации в счет погашения услуги за хранение. Вся дополнительная информация по вопросам сервисного обслуживания, а также адреса сервисных центров вы можете найти на сайте, www.brima.ru.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ВНИМАНИЕ: перед тем, как приступить к работе, необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации данного изделия и выполнять указанные в нем требования. В противном случае гарантия не будет иметь силу.

Гарантийный срок эксплуатации изделия указан в гарантийном талоне и исчисляется со дня покупки.

При обнаружении производственных дефектов потребителю гарантируется бесплатный ремонт и замена вышедших из строя деталей в течении всего гарантийного срока. Однако поставщик оставляет за собой право отказа от бесплатного гарантийного ремонта в случае несоблюдения изложенных ниже условий гарантии.

Условия гарантии:

Необходимыми условиями осуществления гарантийного обязательства являются следующее:

- проведение гарантийного ремонта только специалистами уполномоченного сервисного центра;
- настоящая гарантия действительна только при предъявлении оригинала паспорта на изделие, правильном и четком заполнении гарантийного талона с указанием модели изделия, заводского номера, даты продажи и четкой печатью продавца.
- Поставщик оставляет за собой право отказа в гарантийном ремонте, если отсутствует оригинал паспорта или гарантийный талон не содержит полной информации: если информация не разборчива или содержит исправления.
- Доставка изделия к поставщику или уполномоченный сервисный центр и обратно осуществляется за счет потребителя, если другое не предусмотрено договором купли-продажи.
- Срок гарантийного ремонта определяется степенью неисправности изделия и наличием необходимых для ремонта комплектующих. При сложных неисправностях и отсутствии комплектующих срок ремонта может достигать до 45 календарных дней с момента обращения.
- Условия гарантии не предусматривают бесплатную профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.

Если при приемке изделия по гарантии выявлено, что изделие исправно, или случай является не гарантийным и требуется платный ремонт, а потребитель отказывается от данного ремонта, услуга экспертизы является платной и подлежит оплате до возврата изделия потребителю.

Обмен товара у продавца возможен в течении 14 дней с даты продажи, если изделие не было в употреблении, сохранен товарный вид изделия и упаковки, потребительские свойства, ярлык, а также доказательства приобретения товара у данного продавца.

Настоящая гарантия не распространяется на следующее:

- на принадлежности, входящие в комплектацию изделия и запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа и расходные материалы;
- настройку режимов сварки;
- устранение дефектов изделия, полученных при транспортировке;

Держите огнетушитель в легкой доступности.

ОСТОРОЖНО! Обратите внимание на следующие меры предосторожности во избежание повреждений от вращающихся деталей аппарата таких как, передаточный механизм и подающий ролик:

В ходе работы держите пальцы, руки, волосы, рукава и одежду на расстоянии от передаточного механизма и подающего ролика.

Не используйте перчатки, когда направляете проволоку или меняете катушку с проволокой.

Перед началом работы проверить работу и состояние аппарата должен квалифицированный работник.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ:

Необходимо принять меры изоляции между механизмом подачи и основанием, опорой, при условии, что механизм поддерживается поддерживающей системой сварочного полуавтомата.

Механизм следует использовать в местности с низким уровнем влажности, с минимальным количеством пыли и даже земли примерная температура должна варьироваться от -10° до 40°) Оберегайте аппарат от солнечного света и дождя. Уровень защиты аппарата – IP21S.

Следует использовать защитный щит при сварке в условиях ветра. Не направляйте струю ветра от вентилятора непосредственно на лучи дуги, установите защитную пленку), в противном случае, высокая вероятность образования пузыря.

Должны быть приняты меры по защите подающего механизма от опрокидывания при установке аппарата на уклонной местности.

Дуга станет нестабильной при серьезном изгибе кабеля горелки ввиду снижения прохождения проволоки.

Необходимо очищать и своевременно менять канал горелки и ролик подачи проволоки. При наличии грязи ухудшается качество подачи. При серьезном износе V-образного разреза ролика подачи или в случае неисправности страдает качество подачи.

При скапливании грязи и пыли в подающем шланге ухудшается качество подачи. Регулярно проводите очистительные работы.

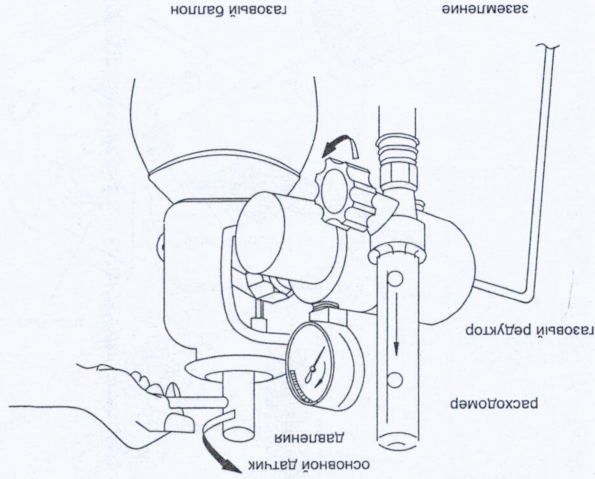
Избегайте попадания грязи и пыли на проволоку. Это может привести к дефектам сварки.

Пожалуйста, используйте подающий механизм в соответствии с ПН и сварочным током, указанным в паспорте.

Следите за исправностью и перегревом сварочной горелки. Это может привести к ухудшению качества сварки и повреждению оборудования.

Двигатель и редуктор не нуждаются в уходе. При выявлении проблем обращайтесь в сервисный центр за устранением неисправностей.

Не разбирайте двигатель. Непрофессиональная разборка двигателя может привести к неисправности.



- 2) Поднимите блок катушки проволоки до горизонтального положения и надавите вниз.
- 3) Установите катушку проволоки на ось
- 4) Поднимите блок с катушки проволоки, установив в исходное положение
- 5) Поднимите ручку регулировки прижатия роликов.
- 6) Поднимите кронштейн прижимного ролика.
- 7) Вытащите сварочную проволоку и вставьте ее в направляющую трубку через вырез выпрямляющий ролик.
- 8) Верните кронштейн прижимного ролика и регулировочную ручку обратно в исходное положение.
- ВНИМАНИЕ!** Блок катушки проволоки должен быть установлен обратно в исходное положение во избежание соскальзывания проволоки с оси.
- Инструкция по регулировке прижатия роликов**
- Отрегулируйте ручку до подходящего давления. Идеальное давление должно обеспечивать легкую и плавную подачу сварочной проволоки.
- Отрегулируйте давление и подачу защитного газа.**
1. Включите источник питания.
 2. Включите подачу газа на аппарате в положение "ON" или "CHECKING" (проверка) если имеется такой переключатель.
 3. Откройте подачу газа на газовом баллоне, ориентируясь на показания расходомера.
 4. Нажмите кнопку горелки сварочного аппарата и убедитесь, что значения расхода газа соответствует требуемым. Рекомендуется выполнять данную процедуру до заправки проволоки и подключения кабеля заземления.

ПРИМЕЧАНИЯ:

При MIG сварке следует использовать углекислый газ и смесь газов с 5-20% аргона. При MIG сварке следует использовать аргон с высоким качеством чистоты выше 99,9%. Ручной расходомер должен быть установлен вертикально в соплу горелки, в противном случае будут показаны неверные данные. Избегайте опрокидывания газового баллона на землю.

Регулировка давления и подачи защитных газов

Подача газа и расстояние между соплом и рабочей поверхностью должны быть хорошо отрегулированы в зависимости от сварочного тока.

Сварочный ток	Расстояние между соплом и рабочей поверхностью		Подача газа
	10~15 мм	15~20 мм	
200A			10~20 л./мин.
300A			

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При сварке в защитной газовой среде производятся искры и лучи сильнее, чем при SMAW-сварке. Используйте сварочную маску с подходящим фильтром и внешними пластинами. Для защиты глаз и оголенной кожи используйте подходящие кожаные перчатки, лицевые маски и защитную обувь.

Инструкция по выбору подходящего светофильтра:

Сварочный ток	№ 09, № 10	№ 11, № 12	Уровень затемнения
Ниже 100A	100A-300A	№ 13, № 14	Выше 300A